

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A) 平4-6035

⑥ Int. Cl.⁵

B 65 D 1/26
6/10
81/16
81/38

識別記号

D 6671-3E
6833-3E
A 7191-3E
D 7191-3E

庁内整理番号

④ 公開 平成4年(1992)1月10日

審査請求 未請求 請求項の数 7 (全8頁)

⑭ 発明の名称 2重底容器及びその製造方法

⑯ 特 願 平2-95397

⑰ 出 願 平2(1990)4月11日

⑱ 発 明 者 控 井 幸 二 大阪府大阪市旭区赤川2丁目8番23号 株式会社ウツキ内

⑲ 出 願 人 株 式 会 社 ウ ツ キ 大阪府大阪市旭区赤川2丁目8番23号

⑳ 代 理 人 弁 理 士 内 山 充

明 細 書

1. 発明の名称

2重底容器及びその製造方法

2. 特許請求の範囲

1 容器本体の外殻と、物品収納部を有する容器本体の内殻と、蓋部との3部分から成り、容器本体の外殻部と容器本体の内殻部と蓋部のいずれか一つを中間にして前記3部分が2個のヒンジ部を介して一体的に連結されており、第1のヒンジを折り曲げることにより外殻の中に内殻を嵌合して2重底構造を形成し、第2のヒンジを折り曲げることにより内殻の上に蓋を嵌合されるように形成し、かつ、前記内殻、外殻、蓋及びヒンジが一体的に連続した材質で成形されていることを特徴とする熱可塑性樹脂製2重底容器。

2 容器本体の外殻と、物品収納部を有する容器本体の内殻と、外蓋と内蓋との4部分からなり、容器本体の外殻と容器本体の内殻と、外蓋と内蓋が3個のヒンジを介して一体的に連結されており、

第1のヒンジを折り曲げることにより容器本体の外殻の中に内殻が嵌合して2重底構造を形成し、第2のヒンジを折り曲げることにより該内殻の上面に内蓋がかぶさり物品収納部を封鎖し、第3のヒンジを折り曲げることにより前記外蓋が内蓋の上にかぶさり2重蓋構造を形成し、かつ前記外殻、内殻、外蓋、内蓋及びヒンジが一体的に連続した材質で成形されていることを特徴とする熱可塑性樹脂製2重底容器。

3 本体外殻、内殻、蓋部が1列に配置されている請求項1又は2記載の2重底容器。

4 合成樹脂シートを加熱し、真空成形又は圧空成形により容器本体部及び蓋部を一体的に製造する方法において、容器本体の外殻部と、物品収納部を有する容器本体の内殻部と、蓋部並びにこれら3部分を連結する2個のヒンジ部とから成る形状の凹凸面を有する金型を使用して成形することを特徴とする2重底容器の製造方法。

5 合成樹脂シートを加熱し、真空成形又は圧空成形により容器本体部及び蓋部を一体的に製造す

る方法において、容器本体の外殻部と、物品収納部を有する容器本体の内殻部と、外蓋部と内蓋部並びにこれら4部分を連結する3個のヒンジ部とから成る凹凸面を有する金型を使用して成形することを特徴とする2重底容器の製造方法。

6 本体外殻、内殻、蓋部が1列に配置されている請求項5又は6記載の製造方法。

7 蓋が左右に分かれ中央部から開放される構造であり、ヒンジ部が1個増加した請求項1又は2記載の2重底容器。

3. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本発明は、一体成形されている、二重構造になる容器に関し、詳しくは、容器本体の内殻と外殻と蓋が連結され一体的に成形されている二重構造になる容器及びその製造方法に関する。

〔従来の技術〕

近年包装技術の発達により、優れた緩衝性や断熱性を有する二重底構造の容器が提案され、普及している。

本発明は、前記従来技術の欠点を改良し、製造が簡単であり、断熱性及び緩衝性に優れた容器であって、包装しやすく、しかも蓋が容器本体から外れ難い2重構造容器を提供することを目的とする。

〔課題を解決するための手段〕

本発明者は、このような状況の下、上記課題を解決するために鋭意検討を重ねた結果、容器本体の内殻と容器本体の外殻と蓋の三者をヒンジを介して連結一体的に成形することにより、上記目的を達成できることを見出し、この知見に基づき、本発明を完成するに至った。

すなわち、本発明は、次の各項の発明よりなるものである。

1 容器本体の外殻と、物品収納部を有する容器本体の内殻と、蓋部との3部分から成り、容器本体の外殻部と容器本体の内殻部と蓋部のいずれか一つを中間にして前記3部分が2個のヒンジ部を介して一体的に連結されており、第1のヒンジを折り曲げることにより外殻の中に内殻を嵌合して

また、1重構造の容器で単に蓋と容器本体がヒンジを介して一体的に連結している容器も知られている。

しかしながら、従来の二重構造の容器は、容器本体の内殻と外殻と蓋が別々に成形されているため、それぞれを組み込むのが繁雑であり、また、蓋と容器本体が連結されていないため蓋が外れやすいという欠点があった。

そのため、蓋と容器本体との間に別個に成形したヒンジを入れ接着剤、クリップ、ビスなどで固定することにより蓋が取れ易いという欠点を改良したものが提案されているが、ヒンジを取り付ける作業が必要であり、さらに製造工程が繁雑になるという欠点があった。

また、蓋をヒンジを介して一体的に連結した容器は、2重底構造でないため断熱性及び緩衝性がなく、例えば、弁当等に用いた場合は内容物がすぐに冷え、精密機械部品の包装にも使用することができない欠点がある。

〔発明が解決しようとする課題〕

2重底構造を形成し、第2のヒンジを折り曲げることにより内殻の上に蓋を嵌合されるように形成し、かつ、前記内殻、外殻、蓋及びヒンジが一体的に連結した材質で成形されていることを特徴とする熱可塑性樹脂製2重底容器。

2 容器本体の外殻と、物品収納部を有する容器本体の内殻と、外蓋と内蓋との4部分からなり、容器本体の外殻と容器本体の内殻と、外蓋と内蓋が3個のヒンジを介して一体的に連結されており、第1のヒンジを折り曲げることにより容器本体の外殻の中に内殻が嵌合して2重底構造を形成し、第2のヒンジを折り曲げることにより該内殻の上面に内蓋がかぶさり物品収納部を封鎖し、第3のヒンジを折り曲げることにより前記外蓋が内蓋の上にかぶさり2重蓋構造を形成し、かつ前記外殻、内殻、外蓋、内蓋及びヒンジが一体的に連結した材質で成形されていることを特徴とする熱可塑性樹脂製2重底容器。

3 本体外殻、内殻、蓋部が1列に配置されている1項又は2項記載の2重底容器。

4 合成樹脂シートを加熱し、真空成形又は圧空成形により容器本体部及び蓋部を一体的に製造する方法において、容器本体の外殻部と、物品収納部を有する容器本体の内殻部と、蓋部並びにこれら3部分を連結する2個のヒンジ部とから成る形状の凹凸面を有する金型を使用して成形することとを特徴とする2重底容器の製造方法。

5 合成樹脂シートを加熱し、真空成形又は圧空成形により容器本体部及び蓋部を一体的に製造する方法において、容器本体の外殻部と、物品収納部を有する容器本体の内殻部と、外蓋部と内蓋部並びにこれら4部分を連結する3個のヒンジ部とから成る凹凸面を有する金型を使用して成形することとを特徴とする2重底容器の製造方法。

6 本体外殻、内殻、蓋部が1列に配置されている5項又は6項記載の製造方法。

7 蓋が左右に分かれ中央部から開放される構造であり、ヒンジ部が1個増加した1項又は2項記載の2重底容器。

以下、本発明を詳細に説明する。

それぞれヒンジを介して連結しているもの、蓋に、容器本体の外殻と容器本体の内殻がそれぞれヒンジを介して連結しているものなどが挙げられる。

これらの連結の態様のうち、容器本体の外殻のフランジに、容器本体の内殻と蓋がそれぞれヒンジを介して連結しているものが、蓋を折り畳んだときに固定しやすく、また、安定するので好ましい。

さらに、本発明容器の3部分は直線状に連結している方が真空又は圧空によるシート成形において、原材料シートの歩留まりのよい点で望ましい。しかし、L字型連結であっても、2個取り金型にすれば原材料シートの歩留まりの低下を防ぐことはできる。

ヒンジは薄肉のシートで形成されており、その形状は種々のものがあるが、断面が波形状のものが好ましい。このヒンジにより、容器本体の外殻に容器本体の内殻と蓋が順次折畳まれ、外殻と内殻とで形成される2重底構造の容器を構成することができ、また開放することもできる。

本発明の上記第1項発明容器は、容器本体の外殻と内殻と蓋とからなり、これらを2個のヒンジにより連結している。この場合、本体容器外殻には実施例で示すようなフランジ部を設けるのが望ましく、該フランジは、容器本体の内殻又は蓋の周縁に設けた溝と嵌合してこれらを固定することができる。

本発明容器本体の外殻の形状は、三角形、四角形、五角形、六角形などの多角形、その多角形の一部の辺が円弧状になった形、円形、半円形、随円形など種々の形状にすることができるが通常は長方形がヒンジ部を長くして丈夫にできる点で望ましい。

第1発明容器は、容器本体の内殻と容器本体の外殻と蓋とは2個のヒンジを介して連結されることが必要である。この連結の態様は、3部分のうちのどれを中間にするかによって種々の態様があるが、例えば、容器本体の外殻に容器本体の内殻と蓋がそれぞれヒンジを介して連結しているもの、容器本体の内殻に容器本体の外殻と蓋がそ

容器本体の内殻の容器本体の外殻の内側への固定は嵌め込まれるものであればよく、種々の形状にすることができる。例えば、外殻に設けた突堤部に嵌合する溝を内殻の周縁に設けてこれを外殻の突堤に嵌合させて固定する方法を使用することができる。又は、単に内殻の周縁の寸法を外殻の内面にきっちりと合わせて嵌め込んだり、このとき、ヒンジの弾力での戻りを止める溝若しくは凸状部を設けて固定する方法などを用いることができる。

蓋部の固定は、上記内殻と同じく、蓋部周縁に設けた溝を外殻の突堤に嵌合させる方法若しくは外殻をキャップ状にして蓋の周縁の内面の寸法を外殻の外側に合わせて、この袋体の周縁をかぶせて固定する方法を用いることができ、この場合も戻り止め構造を設けることができる。

本発明容器の内殻は、収納物品を収納することができる収納部を有するものであり、その収納部は1つでもよいが2以上を別々に区画して設けてもよい。収納部の形状は収納物品の形状に合わせ

て形成すればよく、種々の形状にすることができる。

さらに、本第1発明容器の上記蓋の形状を上面に陥没させて、蓋の下面で内設の物品収納部を封鎖する構造にすることができる。これによって、収納物品が各収納部の中に隔離して包装することができる。

本第1発明容器の内設の底部と容器本体の外設の底部との間には空間を設けることが好ましい。この空間により、緩衝作用や、断熱作用を得ることができる。この空間を確実に保つには、内設の深さを外設の深さよりも浅くすることが必要であるが、さらに、内設の開口部周縁にフランジを設け、外設のフランジに内設のフランジを重ね合わせることが好ましい。このように内設にフランジが設けられている場合は、ヒンジは、内設のフランジの周縁に設けられることになる。

本第1発明容器は、物品収納部の下面方向に対しては、断熱及び緩衝性を発揮するが上方は1重構造であり、通常の容器と変わらない。しかし、

ムポリプロピレン、ブロックポリプロピレン、ポリスチレン、ABS樹脂、AS樹脂、塩化ビニル樹脂、塩化ビニリデン樹脂、メタクリル樹脂、ポリアセタール、ポリアミド、ポリエステル（ポリエチレンテレフタレートなど）、ポリカーボネート、ポリウレタン、フッ素樹脂など種々のものを1種又は2種以上組合せて用いることができる。これらの合成樹脂のうち、ヒンジ強度が大きいという観点ではポリプロピレンが好ましい。

また、本発明容器が使い捨て用途向きの場合は薄いシートで製造し、反復使用する容器の場合は厚いシートで強度のある樹脂を使用することができる。

これらの合成樹脂には無機充填剤、有機充填剤や各種添加物を加えることができる。

例えば、無機充填剤としては、炭酸カルシウム、カオリン、タルク、マイカ、シリカ、アスベスト、硫酸バリウム、硫酸カルシウム、金属粉、ガラス繊維、炭素繊維、金属ワイスカーなどが挙げられ、有機充填剤としては、木粉、プラスチック繊維な

例えば、弁当箱として本第1発明容器を利用する場合においては、収納食品の上方は空気があり、短時間であれば相当の断熱効果があり、通常の使用には好適である。また、緩衝性についても、上下方向を維持して運送される場合には、下方に対しての緩衝効果があれば十分な場合が多い。

容器本体の外設、内設、蓋、フランジ及びヒンジは、合成樹脂で一体成形されていることが必要である。

一体成形で製造できるので製造工程が簡単であり、その上に、一体成形により各部品がヒンジで連結されているので、ヒンジの折り曲げを行うだけで2重構造の容器に組み立てることができ、収納物の包装がやり易い。

一体成形は、真空成形、圧空成形、射出成形など種々の成形法により行うことができるが、真空成形、圧空成形が好ましい。

本発明に使用できる合成樹脂としては例えば低密度ポリエチレン、低密度鎖状ポリエチレン、高密度ポリエチレン、ホモポリプロピレン、ランダ

どが挙げられ、また添加剤としては、酸化防止剤、紫外線吸収剤、難燃剤、帯電防止剤、離型剤、可塑剤、滑剤、着色剤、顔料などが挙げられる。

また合成樹脂は発泡させたものを用いることにより、軽量化とともに、さらに、緩衝性及び断熱性をあげることができる。

本第2発明容器は、第1発明容器の本体容器外設、内設又は蓋（外蓋）の3部分のいずれかの端に内蓋をヒンジを介して連結した構造並びに該内蓋が第1発明容器の3部分の中間に入った構造のものであり、3個のヒンジによって4部分を連結している。

本第2発明容器は、上方にも2重構造を設けたものであり、断熱効果及び緩衝効果もさらに向上させたものである。

ここに用いる内蓋は、内設の上面に密着する面を有しており、これは内設の各物品収納部毎の内蓋の役目を果たし、各物品収納部を蓋して、収納物品を上から固定又は隔離するものである。

この内蓋は、単なるシートでもよいが、収納物

品の上部形状に合わせて凸部を設けたり、周縁に外殻の周縁に直接若しくは間接的に嵌合する溝を有するものを使用することができる。内蓋は単独で固定できる構造若しくは単なるシートとして外蓋により周縁若しくは蓋面の数箇所を上から押さえられて内殻上面に固定される構造にすることができる。

この内蓋の上から外蓋が固定される。この固定の方法は、上記第1発明容器の蓋と同じであり、外蓋の下面に突起を設けて外蓋の固定とともに、内蓋も固定される構造にすることができる。

この外蓋の固定によって、外蓋と内蓋の間に空間ができ上方にも2重蓋構造を形成することができる。

本第2発明容器は、収納物品を隔離することができるとともに、収納部の上下に空間が形成されているので、断熱効果及び緩衝効果が一段と優れている。

また、運送中に上下に転倒しても収納物品は収納部内に維持固定することができる。

て異なるが、例えば、ポリスチレンでは110～150℃、塩化ビニル樹脂では80～150℃、ポリエチレンでは110～190℃、ポリプロピレンでは170～220℃、ポリカーボネートでは170～200℃が適当である。さらに、その他の真空成形又は圧空成形の条件は、樹脂の種類、シートの厚み、成形品の形状などに応じて適宜選択すればよい。

トリミングは、真空成形又は圧空成形と同時に行ってよく、成形後に行ってもよい。また成形品は、所望により熱処理をすることもできる。

〔実施例〕

次に本発明の一実施例を図面に基づいて具体的に説明する。

第1図には、本発明の2重構造容器の展開したものが示されており、第2図には、第1図のA-B線で切断した場合の断面が示されている。

容器本体の外殻1は、フランジ4を開口部周縁に有しており、平面がほぼ四角形の形状をしている。容器本体の内殻2は、フランジ6を開口部周

第2発明容器の4部分の配列は、第1発明容器と同様に直線状が原材料シートの歩留まりの点から望ましいが、L字型若しくは十字型配列も選択することができる。

本発明容器において、蓋部(内蓋も含む)を2枚に別けて中央部から観音開き構造にする容器も本発明容器の一態様であり、この場合は、蓋1個に対してヒンジ部が2個必要となりヒンジ部が1個増加する。

外蓋及び内蓋の両方を観音開き構造にすると2個ヒンジ部が増加し、このような容器も本発明容器の均等物である。

本発明の上記第4項及び第5項の製造方法は、詳しくは前記合成樹脂のシートを加熱軟化させ、上記本第1及び第2発明容器の展開形状の容器本体の外殻、容器本体の内殻、蓋及びヒンジを形成できる型上に固定し、真空又は圧空により、合成樹脂シートを型面上に押しつけて、シート成形する容器の製造方法である。

成形シートの温度範囲は、樹脂の種類によっ

縁に有しており、これも平面がほぼ四角形の形状をしている。また蓋3もフランジ7を開口部周縁に有しており、平面がほぼ四角形の形状をしている。フランジは必ずしも必要ではないがこのようにフランジを設けると、容器本体の内殻2や蓋3が折畳まれたときに固定しやすいので好ましい。フランジ4の一边とフランジ7の一边とは断面形状が波形のヒンジ5を介して連結されており、またフランジ4の他の一边とフランジ6の一边とは、断面形状が波形の薄肉のヒンジ5と連結されている。第1図及び第2図では、容器本体の外殻1のフランジ4の対向する辺に容器本体の内殻2及び蓋3が連結されていて、3部分が一行に配置されているが、第3図のように容器本体の外殻1のフランジ4の隣接する辺に容器本体の内殻2及び蓋3が連結されているL字型構造でもよい。

また、本発明容器の他の態様として、第4図のように蓋3が、中央から分割されて容器本体の外殻1に左右のヒンジ部により連結しているものもある。この場合は蓋は観音開き状に開き、固定す

るときは、左右の合わせ目を粘着テープで止めたりすることができる。

上記実施例では、ヒンジ5は折り曲げ可能であり、容器本体の内殻2と蓋3は順次容器本体の外殻1に折畳まれて、二重構造容器を構成する。

容器本体の外殻1のフランジ4の上面には突堤8が、全周囲に設けられている。一方、容器本体の内殻2のフランジ6の下面にも突堤9が設けられており、内殻2が折畳まれて外殻1に折り込まれると、突堤8は突堤9に嵌まり込み、係合する。突堤8、9は、必ずしも必要ではないが、突堤8、9があると、内殻2は外殻1にしっかりと固定できる。突堤8は中空である必要はないが突堤9は中空であることが必要である。突堤8及び突堤9は、フランジ4、6の全周囲に設けられる必要はなく、局部的に設けられてもよい。また突堤8はフランジ4の下面に下向きに設けられてもよい。この場合、突堤9は、フランジ6の上面に上向きに設けられており、突堤8は突堤9を嵌込させるため中空であることが必要である。

い。

実施例容器はホモポリプロピレンでできており、ヒンジの強度が強く、また透明性があり、外から収納物を見ることができる。また全体が一体になっているので、内殻2や蓋3の折り込み操作がしやすく、さらに収納物の包装がやりやすい。

なお、図示されている容器は、外殻1に内殻2および蓋3がそれぞれ連結されているが、外殻1と内殻2を入れ替えて連結してもよいし、外殻1と蓋3を入れ替えて連結してもよい。

第8図には、本第2発明容器の実施例が示されている。

これは、上方から見た平面図であり、左より外蓋3、外殻1、内殻2及び内蓋31が直線状に配列されていて、上方に開放された外殻1に内殻2がヒンジ51が折り曲げられて嵌合し、次にヒンジ52を折り曲げて内蓋31が内殻2の収納部11の開口縁を密閉し、その上から外蓋3を嵌合させて外蓋3を内蓋とともに固定することができる。

突堤9の外側には、蓋3が折畳まれると蓋3の側壁10が接し、蓋3が固定される。なお、突堤8がフランジ4の下面に設けられているときは蓋3は平面にすることもできる。

内殻2には、収納部11が設けられている。収納部11の深さは、外殻1の深さよりも浅くなっており、収納部の下空間により優れた断熱性と緩衝性が得られる。なお、収納部11の底部の一部12は、外殻1の底部に接してもよい。外殻1の底部に接している部分12は、収納物の荷重による内殻2のたわみを少なくすることができるので突堤8、9が設けられていない場合は好ましい。収納部11には、その強度を補強するためにリブ13を設けてもよい。

蓋の頂部は第1図、第2図のように平面になっていてもよいが、第5図のように頂部が凹状になっていてもよい。頂部が凹状になっていると、収納部11の仕切部頂部14と蓋3の凹状部が接するため、収納部11が複数ある場合は、収納物の収納室間の移動を押さえることができるので好まし

い。内蓋31を外蓋3の左に付けた場合は、先に外蓋3の内側に内蓋を固定してから、外蓋3を閉鎖することになる。

このように、上下に2重壁構造を形成することは、内蓋31を外蓋3と外殻1の間に配置しても可能である。

さらに、例えば、外蓋3と外殻1の位置を交換することもできる。この場合は、内殻2に品物を入れてから、内蓋31をして、これに外蓋3をかぶせてから外殻1をぐると回して底に嵌め込むことにより物品を包装することができる。

本第2発明の実施態様の4部分の配置はL字型若しくは十字型を採用することができる。

しかし、第1発明と同様、原材料の歩留まりの点で直線状配置の方が望ましい。

〔発明の効果〕

以上説明した本発明の構成によれば、また容器本体の内殻と蓋が折り込み易く、しかも収納物の包装が簡単にできる容器を提供することができる。本発明容器によれば、収納物品の断熱効果の点か

ら食品包装に有用であり、また、緩衝性の良好な点から精密部品の包装に適している。

とくに、上下に2重壁構造を有する容器は、さらに断熱効果及び緩衝効果が優れている利点がある。

また、本発明容器は、合成樹脂シートを真空成形又は圧空成形することにより1工程で簡単に製造することができる利点もある。

本発明の容器は、電気器具、電気製品、機械部品、計器類などの包装のように、緩衝性を必要とする包装用容器として、また、弁当箱や電子レンジ用食品などの食品包装用容器として使用することができ、極めて有用である。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の一実施例の二重構造容器の展開されている状態の斜視図であり、第2図は第1図の容器をA-B線で切断したときの断面図であり、第3図および第4図は、容器本体の内殻および蓋が容器本体の外殻のフランジの隣接する辺に連結されている平面図であり、第5図は、本

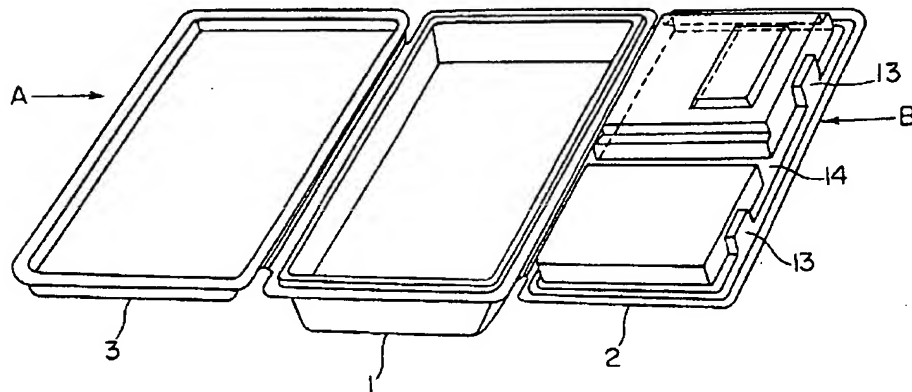
発明の一実施例の容器が折畳まれた状態の簡略断面図であり、第6図は本発明容器の他の実施例の平面図である。

図中符号は、次のものを示す。1：容器本体の外殻、2：容器本体の内殻、3：蓋、4：フランジ、5：ヒンジ、6：フランジ、7：フランジ、8：突堤、9：突堤、10：側壁、11：収納室、13：リブ、14：仕切部頂部である。

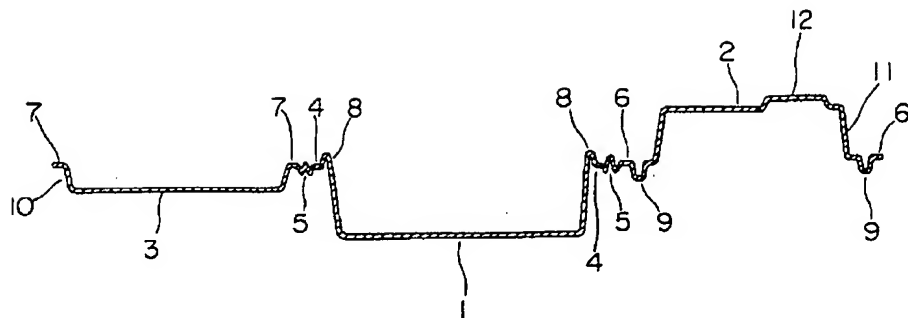
特許出願人 株式会社ウツキ

代理人 内山 充

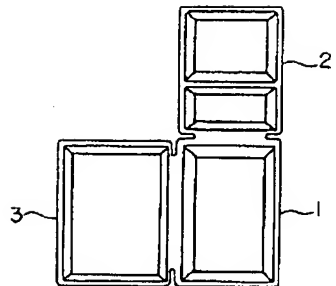
第1図



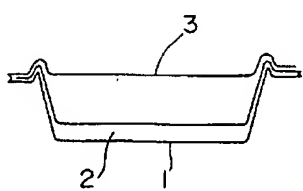
第2図



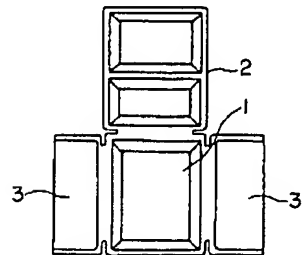
第3図



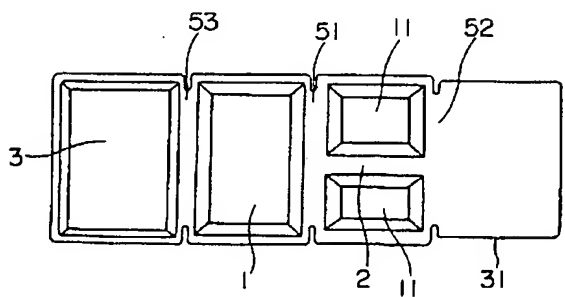
第5図



第4図



第6図



【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第6区分

【発行日】平成11年(1999)1月19日

【公開番号】特開平4-6035

【公開日】平成4年(1992)1月10日

【年通号数】公開特許公報4-61

【出願番号】特願平2-95397

【国際特許分類第6版】

B65D 1/26

6/10

81/133

81/38

【F I】

B65D 1/26 D

6/10

81/38 D

81/16 A

手続補正書

平成9年4月11日

特許庁長官 四

1. 事件の表示 平成2年特許第95397号



2. 発明の名称 2重底容器及びその製造方法

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

住 所 大阪市旭区赤川2丁目8番23号

名 称 株式会社 ウツキ

代表者 松井 功二

4. 代 理 人 〒101

住 所 東京都千代田区神田須田町一丁目4番1号

〒51 堀田ビル8階 電話03-5234-7811

氏 名 (7535) 弁護士 内山 亮



5. 補正命令の日付 自発

6. 補 正 の 対 象 (1) 明細書の特許請求の範囲の欄
(2) 明細書の発明の詳細な説明の欄
(3) 明細書の図面の簡単な説明の欄

7. 補正の内容

(1) 特許請求の範囲 別紙の通り訂正する。

(2) 発明の詳細な説明

①明細書第7ページ下から第5行目の

「る5項又は6項記載の製造方法。」を

「る5項記載の製造方法。」に訂正する。

②明細書第10ページ上から第4行目の

「部に嵌合する溝を内設の凹部に設けて」を

「部に嵌合する溝を内設の溝に設けて」に訂正する。

③明細書第20ページ上から第5～6行目の

「収納室11の深さは、外殻1の深さよりも」を

「収納部11の深さは、外殻1の深さよりも」に訂正する。

④明細書第20ページ下から第4行目～第21ページ上から第1行目の

「頂部が凹状に・・・押さえることができるので好ましい。」を

「頂部が凹状になっていると、収納部11の仕切部14と蓋3の凹状部

が接するため、収納部11が複数ある場合は、収納物の収納部間の移動を

押さえることができるので好ましい。」に訂正する。

(3) 図面の簡単な説明

①明細書第24ページ上から第7行目の

「11：収納室」を「11：収納部」に訂正する。

〔1〕特許請求の範囲

1 容器本体の外殻と、物品収納部を有する容器本体の内殻と、蓋部との3部分から成り、容器本体の外殻部と容器本体の内殻部と蓋部のいずれか一つを中間にして前記3部分が2箇のヒンジ部を介して一体的に連結されており、第1のヒンジを折り曲げることにより外殻の中に内殻を嵌合して2重底構造を形成し、第2のヒンジを折り曲げることにより内殻の上に蓋を嵌合されるように形成し、かつ、前記内殻、外殻、蓋及びヒンジが一体的に連続した材質で成形されていることを特徴とする熱可塑性樹脂製2重底容器。

2 容器本体の外殻と、物品収納部を有する容器本体の内殻と、外蓋と内蓋との4部分からなり、容器本体の外殻と容器本体の内殻と、外蓋と内蓋が3箇のヒンジを介して一体的に連結されており、第1のヒンジを折り曲げることにより容器本体の外殻の中に内殻が嵌合して2重底構造を形成し、第2のヒンジを折り曲げることにより該内殻の上面に内蓋がかぶさる物品収納部を封鎖し、第3のヒンジを折り曲げることにより前記外蓋が内蓋の上にかぶさり2重蓋構造を形成し、かつ前記外殻、内殻、外蓋、内蓋及びヒンジが一体的に連続した材質で成形されていることを特徴とする熱可塑性樹脂製2重底容器。

3 本体外殻、内殻、蓋部が1列に配置されている請求項1又は2記載の2重底容器。

4 合成樹脂シートを加熱し、真空成形又は圧空成形により容器本体部及び蓋部を一体的に製造する方法において、容器本体の外殻部と、物品収納部を有する容器本体の内殻部と、蓋部並びにこれら3部分を連結する2箇のヒンジ部とから成る形状の凹凸面を有する金型を使用して成形することを特徴とする2重底容器の製造方法。

5 合成樹脂シートを加熱し、真空成形又は圧空成形により容器本体部及び蓋部を一体的に製造する方法において、容器本体の外殻部と、物品収納部を有する容器本体の内殻部と、外蓋部と内蓋部並びにこれら4部分を連結する3箇のヒンジ部とから成る凹凸面を有する金型を使用して成形することを特徴とする2重底容器の製造方法。

6 本体外殻、内殻、蓋部が1列に配置されている請求項5記載の製造方法。

7 蓋が左右に分かれ中央部から開放される構造であり、ヒンジ部が1対増加した請求項1又は2記載の2重底容器。